

<<金属工艺学练习册>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学练习册>>

13位ISBN编号：9787040210378

10位ISBN编号：7040210371

出版时间：2007-6

出版时间：郁兆昌 高等教育出版社 (2007-06出版)

作者：郁兆昌

页数：104

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<金属工艺学练习册>>

前言

为适应中等职业技术教育金属工艺学课程教学的需要，编写了金属工艺学练习册作为教学的辅助教材。

本书与中等职业教育国家规划教材郁兆昌主编《金属工艺学》（第二版）配套使用，还参考金工网络课程，吸纳了有代表性的少量其他练习题，也可与其他版本的金属工艺学教材配套使用。

与主教材中各章相对应，本书也包括机械工程材料、金属热加工基础和金属切削加工基础三篇共20章内容。

练习题以判断题、选择题、填空题和简答题四种形式来体现教材中的知识点。

每道练习题留有空格，供学生在练习时填写。

书后附有全部练习题的参考答案。

本书中的1000余道练习题覆盖教材中的主要知识点；本着“经典、精炼”的选题原则精选了与生产实际联系紧密的练习和应用题；理论性内容的练习题也尽量注重应用；根据对企业生产和中职学校教学需求的了解，适当增加了焊接部分的题量；采用了部分技能等级鉴定的应知应会题，突出职业教育特色。

本书参考答案的编写和使用是这样考虑的：1.每次课后学生独立完成教师布置的练习题，再自行核对答案、加以订正，进行个性化自主学习。

2.教师布置作业后，每次抽查部分学生作业，作为督促学生自主学习的手段和平时考核的依据；对超量完成作业者可给予奖励分；根据抽查情况和发现的共性问题，进行课堂讲评，克服教学中的薄弱环节；还可弥补教师教学负担重，不能对学生作业全批全改的不足。

3.有些练习题的答案不是唯一的，使用时要留意。如写出5种常用手工造型方法、零件材料的选用等，当与答案观点不同时，学生通过查资料、找老师答疑、与同学讨论，可使学习深化。

4.对于判断题中错的（打×）题，学生一定要弄明白原因。

这样，就会取得钻研1题，弄懂两题的好效果。

如“车削时待加工表面与已加工表面的垂直距离称为进给量”这一结论是错误的，应是背吃刀量，而进给量应是刀具在进给方向上相对工件的位移量。

同理，选择题中既有单选题，又有多选题，通过练习可提高学生运用知识点分析问题的能力。

5.如果学生在平时能做完全部练习题并及时订正，则在期末或其他考试前，可在系统复习教材后把本书作为备考是否充分和检测的依据，并把订正的地方（学习中的薄弱环节）再复习一遍，一定会取得较好的效果。

本书中的1000余道练习题是从有代表性的众多金工教材、习题集、职业资格考评培训教材的5000多道练习题中反复比较筛选出来的，其中三分之一的题目是专为本书撰写的。

由于编者水平有限，书中不妥或疏漏之处在所难免，恳请广大读者批评指正。

<<金属工艺学练习册>>

内容概要

《中等职业教育国家规划教材配套教学用书·金属工艺学练习册》与中等职业教育国家规划教材郁兆昌主编《金属工艺学》(第二版)配套使用。

与主教材中各章相对应,《中等职业教育国家规划教材配套教学用书·金属工艺学练习册》也包括机械工程材料、金属热加工基础和金属切削加工基础三篇共20章内容。

《中等职业教育国家规划教材配套教学用书·金属工艺学练习册》中的1000余道练习题以判断题、选择题、填空题和简答题四种题型覆盖教材中的主要知识点。

每道练习题留有空格,供做练习时填写。

书后附有全部练习题的参考答案,便于学生进行个性化自主学习。

<<金属工艺学练习册>>

书籍目录

第一篇 机械工程材料 第一章 金属的力学性能 第二章 金属的结构与结晶 第三章 铁碳合金状态图 第四章 非合金钢(碳钢) 第五章 钢的热处理 第六章 低合金钢和合金钢 第七章 铸铁 第八章 有色金属及其合金 第九章 粉末冶金材料 第十章 非金属材料 第十一章 金属表面处理技术简介 第十二章 零件材料的选用及热处理第二篇 金属热加工基础 第十三章 铸造 第十四章 锻压 第十五章 焊接 第十六章 毛坯生产方法的选择第三篇 金属切削加工基础 第十七章 金属切削基础知识 第十八章 金属切削机床及其加工 第十九章 精密加工与特种加工简介 第二十章 零件生产工艺过程的基本知识参考答案 第一章 第二章 第三章 第四章 第五章 第六章 第七章 第八章 第九章 第十章 第十一章 第十二章 第十三章 第十四章 第十五章 第十六章 第十七章 第十八章 第十九章 第二十章参考文献

<<金属工艺学练习册>>

章节摘录

- 一、判断题(对的打 , 错的打)
1. 热处理是采用适当的方式对金属材料或工件进行加热、保温和冷却, 以获得预期的组织结构与性能的工艺。
()
 2. 热处理在机械制造中应用很广, 汽车、拖拉机中有70% ~ 80%的零件要进行热处理。
()
 3. 对钢进行热处理的目的是为了获得细小、均匀的奥氏体组织。
()
 4. 热处理按目的与作用不同, 分为退火、正火、淬火和回火。
()
 5. 常用的热处理加热设备有箱式炉、台车式炉、井式炉、盐浴炉等。
()
 6. 如果加热时奥氏体晶粒是细小的, 热处理后钢的强度、塑性、韧性较高。
()
 7. 奥氏体的形成分为奥氏体晶核的形成与长大、残余渗碳体的溶解、奥氏体均匀化等阶段。
()
 8. 任何成分的钢加热到A₁以上温度时, 都要发生珠光体向奥氏体的转变。
()
 9. 钢的碳质量分数越高, 其淬火加热温度越高。
()
 10. 淬火加热温度过高, 钢易产生氧化、脱碳、变形、开裂等缺陷。
()
 11. 冷却是热处理的关键工序。
()
- 成分相同的钢, 奥氏体化后采用不同方式冷却, 将获得不同的力学性能。
12. 将过冷奥氏体等温转变结果在温度-时间坐标图上绘制成曲线, 称为过冷奥氏体等温转变图, 又称“C曲线”。
()
 13. 完全退火可用于过共析钢, 降低硬度, 便于切削加工。
()
 14. 球化退火主要用于亚共析钢。
()
 15. 去应力退火过程中, 钢的组织在不断变化。
()
 16. 为了消除部分碳素工具钢组织中存在的网状渗碳体, 可采用球化退火。
()
 17. 马氏体临界冷却速度是工件淬火时可抑制非马氏体转变的冷却速度下限。
()
 18. 淬透性好的钢淬火后硬度一定高, 淬硬性高的钢淬透性一定好。
()
 19. 碳素钢无论采用何种淬火方法, 得到的组织都是硬度高、耐磨性好的马氏体。
()
 20. 工件淬火冷却至室温后残存的奥氏体称为残留奥氏体, 它的存在使淬火钢强度、硬度降低。
()

<<金属工艺学练习册>>

编辑推荐

郁兆昌主编的《金属工艺学练习册》与中等职业教育国家规划教材郁兆昌主编《金属工艺学》（第二版）配套使用，还参考金工网络课程，吸纳了有代表性的少量其他练习题，也可与其他版本的金属工艺学教材配套使用。

与主教材中各章相对应，本书也包括机械工程材料、金属热加工基础和金属切削加工基础三篇共20章内容。

练习题以判断题、选择题、填空题和简答题四种形式来体现教材中的知识点。

每道练习题留有空格，供学生在练习时填写。

书后附有全部练习题的参考答案。

<<金属工艺学练习册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>